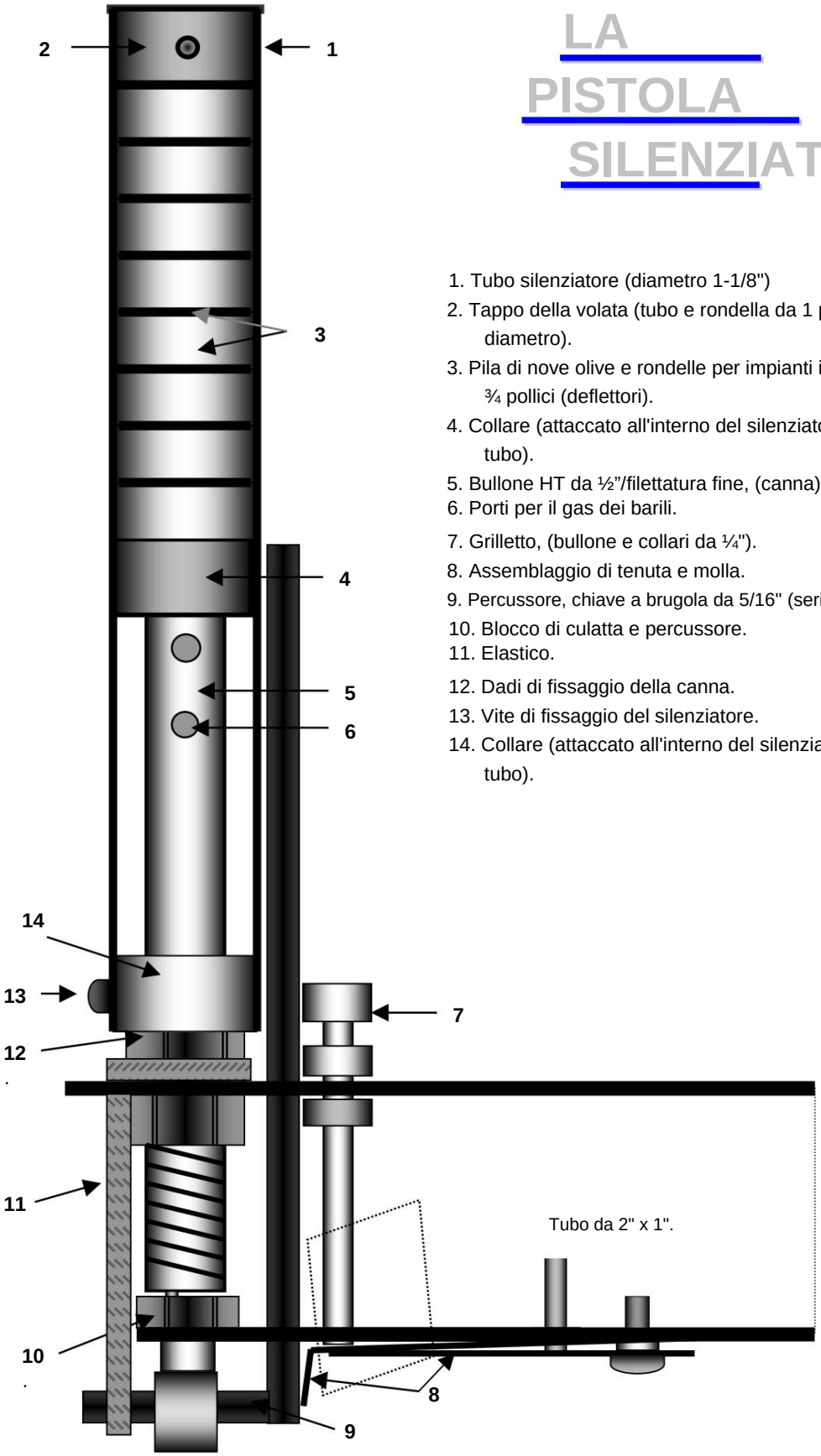
Machine Translated by Google

LA PISTOLA SILENZIATA .22



1. Tubo silenziatore (diametro 1-1/8")
2. Tappo della volata (tubo e rondella da 1 pollice di diametro).
3. Pila di nove olive e rondelle per impianti idraulici da ¾ pollici (deflettori).
4. Collare (attaccato all'interno del silenziatore tubo).
5. Bullone HT da ½"/filettatura fine, (canna).
6. Porti per il gas dei barili.
7. Grilletto, (bullone e collari da ¼").
8. Assemblaggio di tenuta e molla.
9. Percussore, chiave a brugola da 5/16" (serie lunga).
10. Blocco di culatta e percussore.
11. Elastico.
12. Dadi di fissaggio della canna.
13. Vite di fissaggio del silenziatore.
14. Collare (attaccato all'interno del silenziatore tubo).

Disegni di progettazione del prototipo.

Machine Translated by Google

COSTRUZIONE DELLA PRESA

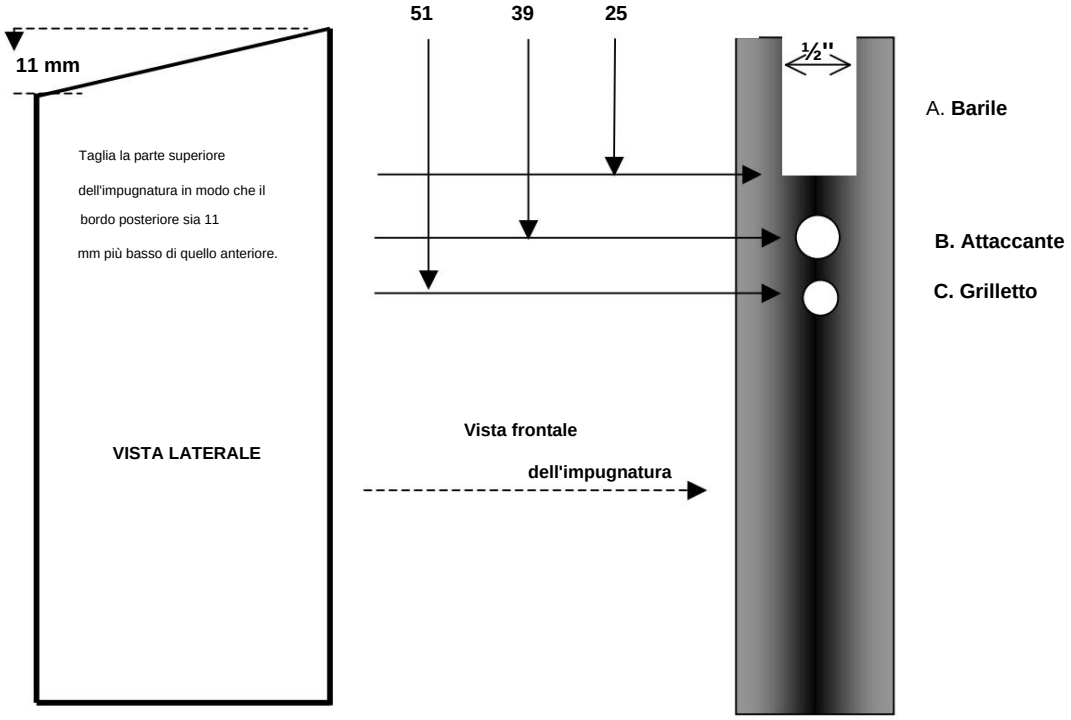
(MISURE PARETE FRONTALE)

L'impugnatura funge da ricevitore per tutte le parti componenti della pistola.
Deve essere modificato praticando tre fori sulla parete anteriore dell'impugnatura alle misure sotto riportate.

L'impugnatura è costituita da un tubo da 2" x 1" lungo 5-1/8". Lo spessore della parete del tubo deve essere di 2,5 mm.

I fori vengono realizzati con i seguenti diametri: A= ½" (taglio con seghetto), B=5/16", C= ¼". La rientranza più alta, **"A",** viene tagliata solo attraverso una parete del tubo. I fori **"B"** e **"C"** sono praticati su entrambe le pareti del tubo. Rimuovere eventuali bave dall'interno dell'impugnatura con una lima.

(Misure in millimetri se non diversamente specificato)



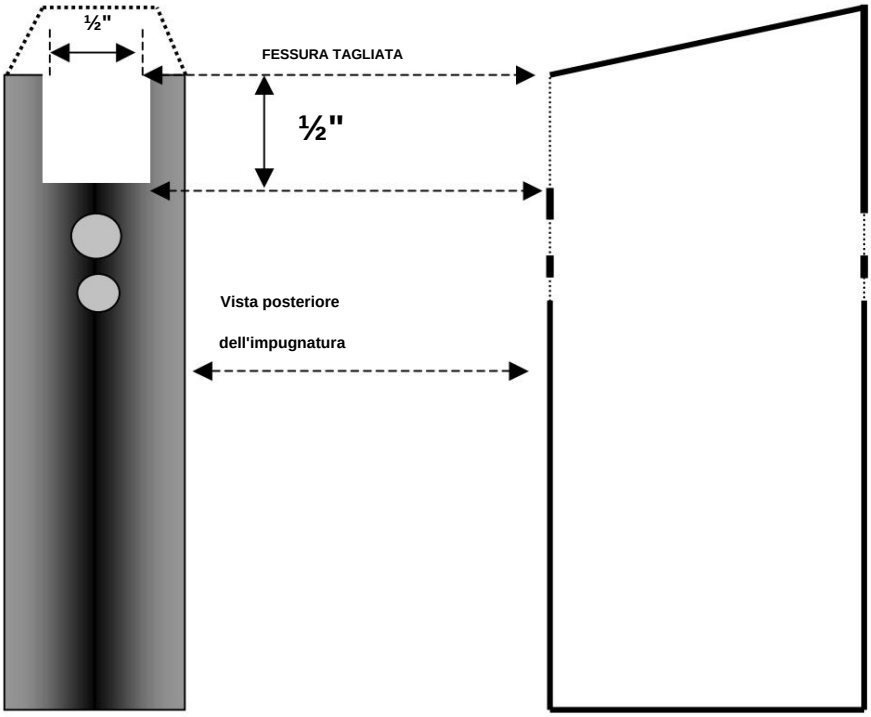
Ora è necessario modificare la parte posteriore dell'impugnatura in modo che possa accettare il blocco di culatta.

Machine Translated by Google

COSTRUZIONE DELLA PRESA

(MISURE PARETE POSTERIORE)

Una fessura che misura ½ “x ½” viene tagliata nella parte superiore posteriore dell'impugnatura per formare la rientranza per la culatta, come mostrato di seguito.



Machine Translated by Google

MONTAGGIO DELLA CANNA

Apportate le opportune modifiche, l'impugnatura può essere dotata di tutte le parti lavoranti interne. Inizieremo montando la canna.

La canna è realizzata modificando un bullone ad alta resistenza da 6" x ½". Il bullone deve avere una lunghezza minima della filettatura di 2 pollici. Potrebbe essere necessario aumentare la lunghezza della filettatura utilizzando una filiera se non è possibile trovare un bullone con una filettatura da 2 pollici. La testa del bullone viene prima rimossa e il bullone tagliato ad una lunghezza complessiva di 5 ½".

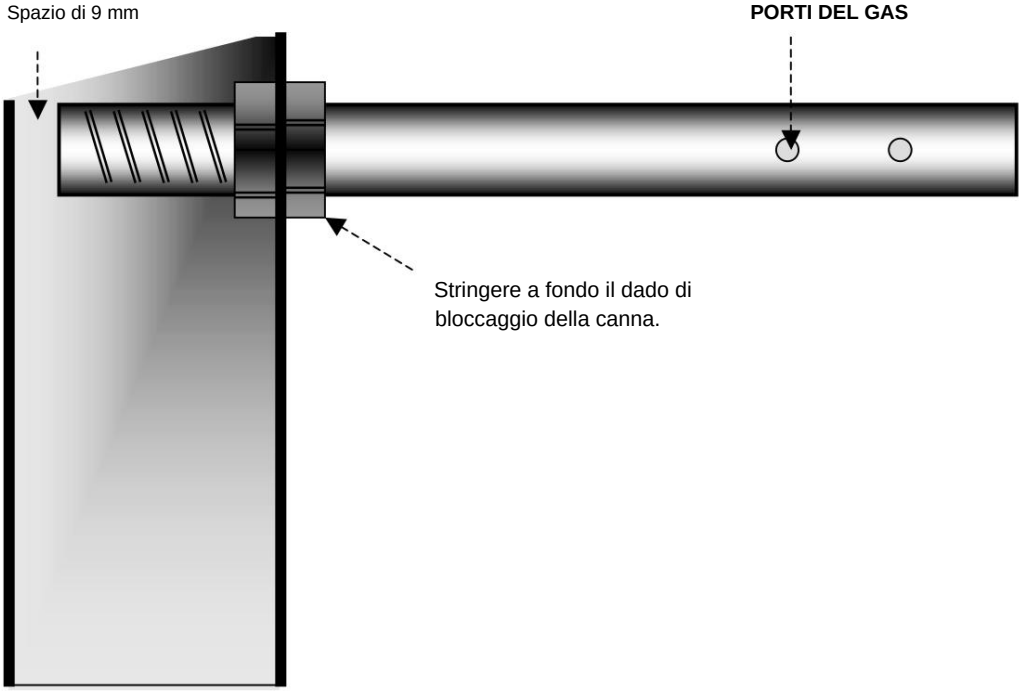
Il bullone è forato per formare un diametro del foro di 5,5 mm. La camera viene tagliata utilizzando una punta da 5,8 mm o un alesatore da camera da 0,22, se disponibile. Idealmente si potrebbe utilizzare una sezione di canna rigata da .22, se dotata di una filettatura adeguata.

Dopo aver lavorato la canna al diametro corretto, la canna improvvisata viene inserita nell'incavo della canna e imbullonata all'impugnatura utilizzando due dadi. Il dado esterno è un dado flangiato, se disponibile. I dadi flangiati sembrano difficili da trovare, ma sarà sufficiente un dado normale.

Con la canna montata, dovrebbe esserci uno spazio di 9 mm tra la faccia della culatta della canna e la parete interna dell'impugnatura. Questo divario accetterà il blocco di culatta a tempo debito. Se necessario, la distanza può essere aumentata o diminuita regolando i dadi di bloccaggio della canna.

Non sarà necessaria alcuna regolazione finché non sarà montato il blocco di culatta.

Ora vengono praticati due fori attraverso la canna, del diametro di 3,5 mm, nelle posizioni mostrate di seguito. Il primo foro viene praticato a 1 ¼" dalla volata. Il secondo foro, a 2 ¼" dalla volata. I fori dovrebbero essere allineati il più accuratamente possibile con il foro. Questi due fori fungono da porte del gas per consentire di dotare la canna di un silenziatore integrale fatto in casa.



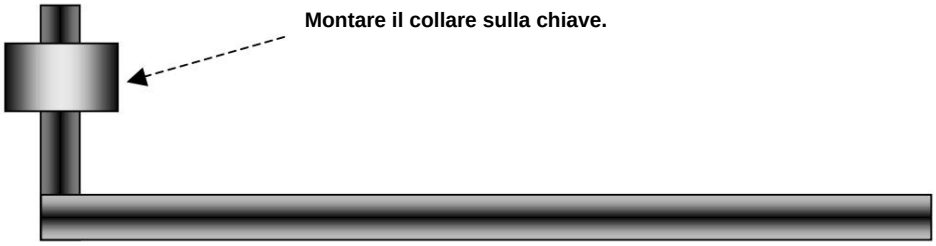
Con la canna montata possiamo procedere con il montaggio del percussore.

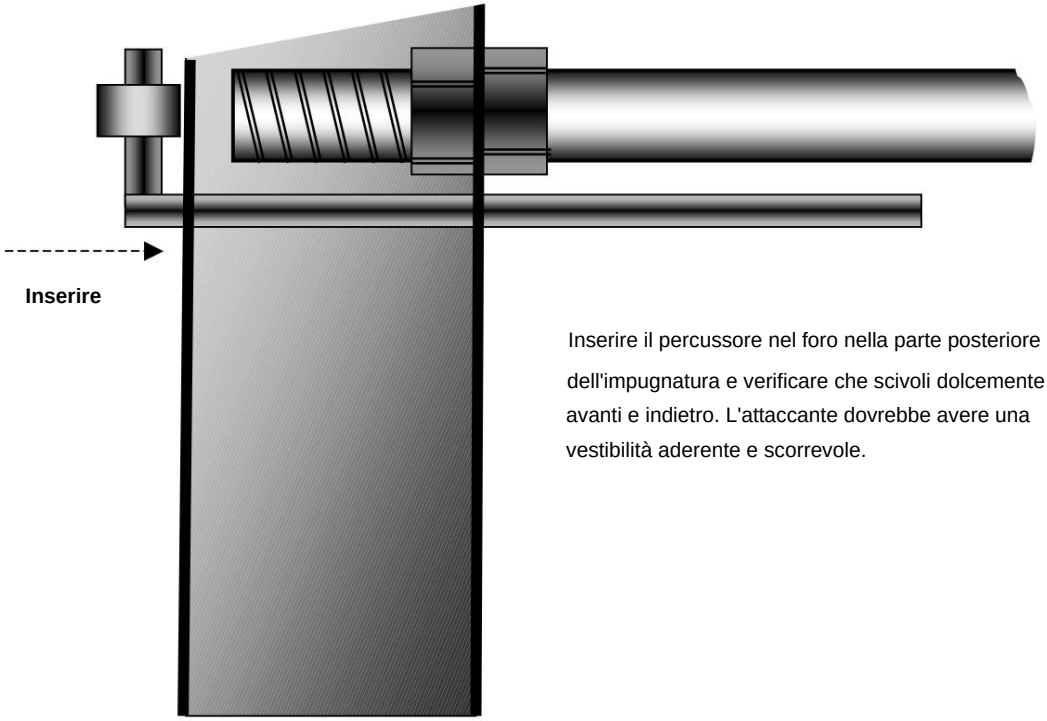
Machine Translated by Google

MONTAGGIO RISCONTRO

L'attaccante è costituito da una chiave a brugola della "serie lunga" modificata da 5/16" (8 mm) di diametro.
Il primo passo è far scorrere un collare in acciaio da 3/8" sulla chiave e serrare a fondo la vite di bloccaggio del collare per evitare che si muova. La posizione esatta del collare non sarà nota finché non sarà stato montato il blocco di culatta.

Sebbene ragionevolmente comune, se non è disponibile una chiave di serie lunga, per costruire l'attaccante è possibile utilizzare un normale bullone ad alta resistenza da 3/8", lungo 8". La testa del bullone viene rimossa e il bullone riscaldato fino a raggiungere un colore rosso brillante in un punto a 1 ½ pollice dalla sua estremità. A questo punto il bullone viene quindi piegato ad angolo retto. Successivamente viene dotato di un collare come descritto sopra.



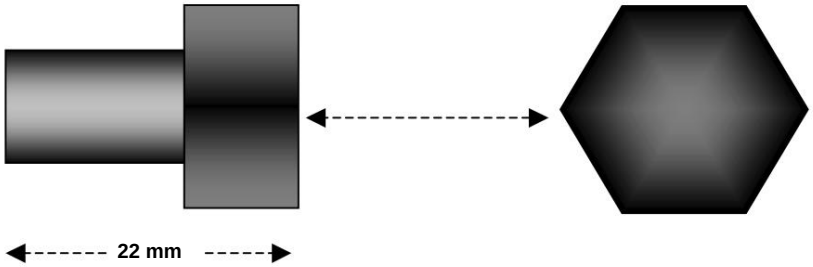


Inserire il percussore nel foro nella parte posteriore dell'impugnatura e verificare che scivoli dolcemente avanti e indietro. L'attaccante dovrebbe avere una vestibilità aderente e scorrevole.

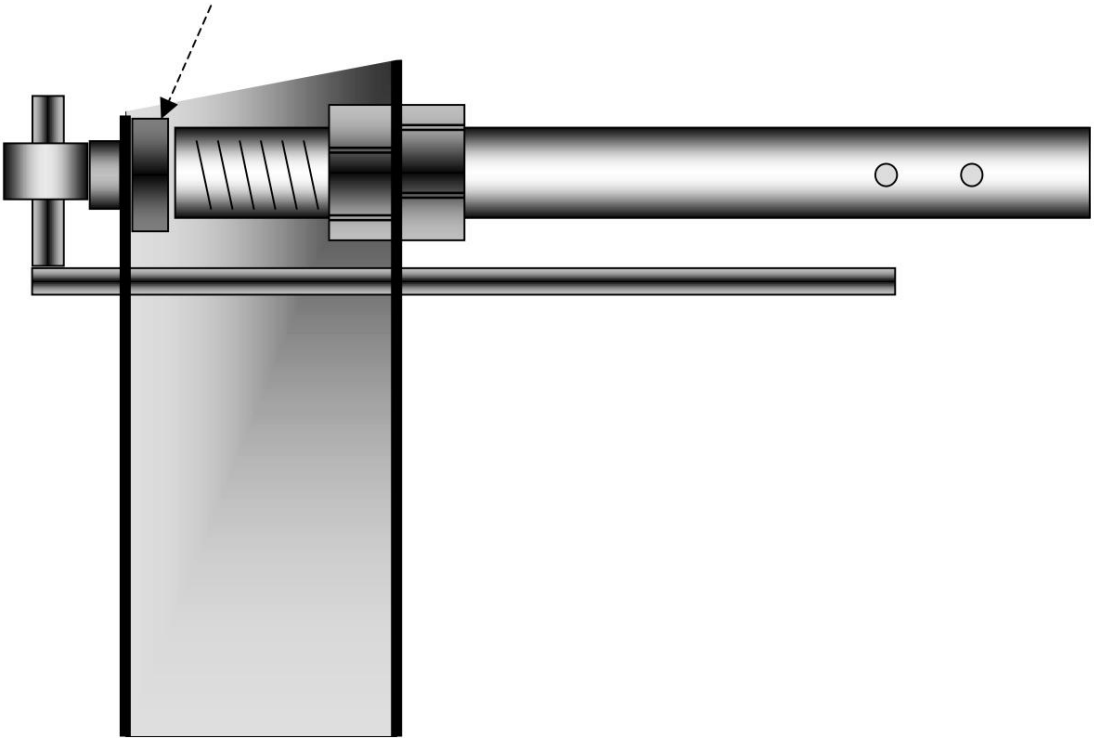
Machine Translated by Google

BLOCCO DI CHIATTA

Il blocco di culatta è ricavato dalla sezione di testa di un otturatore di diametro ½"; il bullone è del tipo a testa esagonale standard. La sezione del bullone dovrebbe essere lunga 22 mm, ma un millimetro in più o in meno è abbastanza vicino. Il bozzello è dotato di percussore fisso costituito da un breve tratto di gambo della punta di 3 mm di diametro. Questo verrà installato in seguito **(vedere pagina 10).**



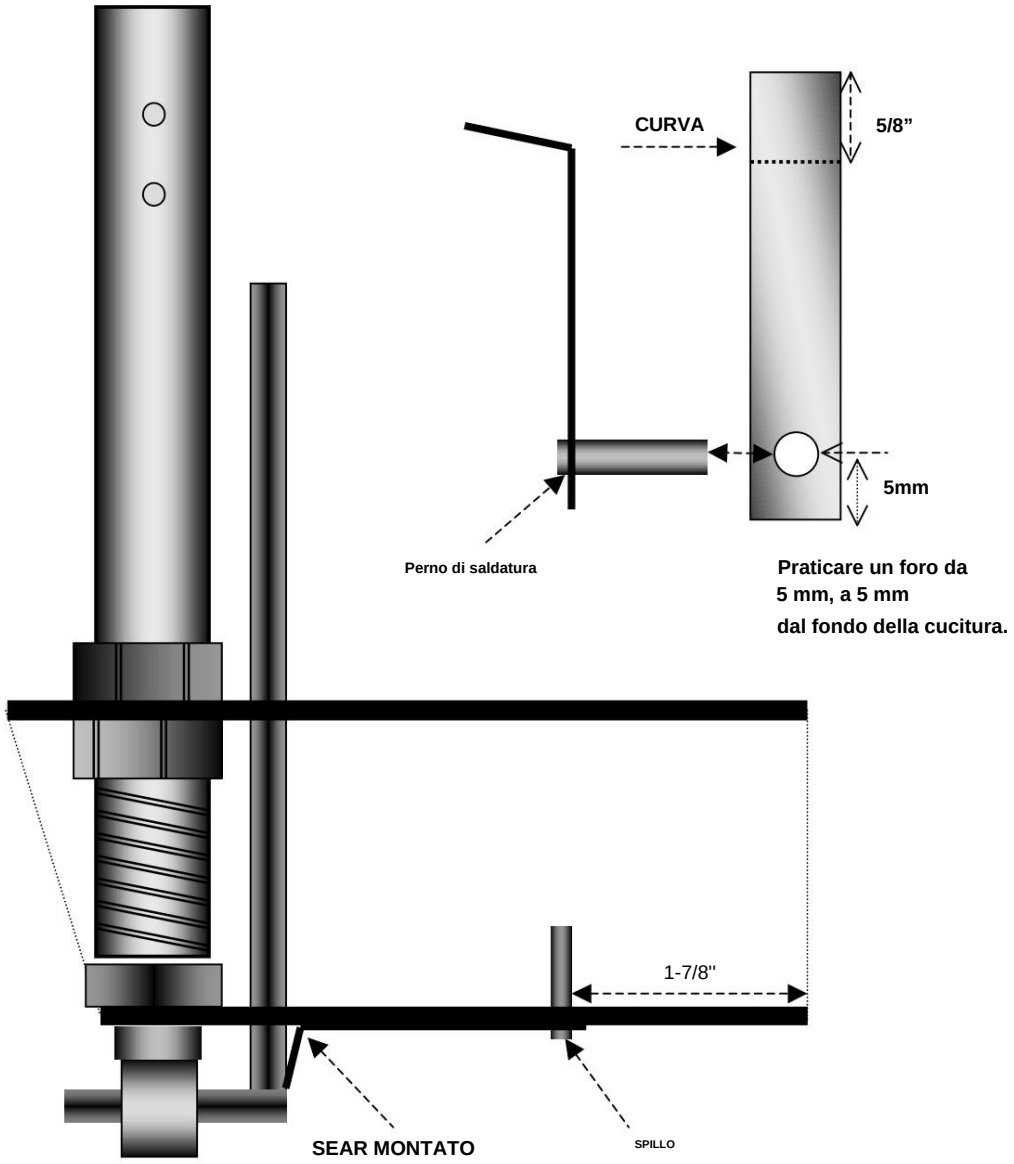
Blocco inserito (regolare lo spazio necessario per accettare il blocco di culatta)



Machine Translated by Google

LA SARDEGNA

La saldatura non è niente di più elaborato di una striscia d'acciaio di 2 mm (2 mm) di lunghezza ½ x 14, modellata inizialmente secondo la forma del disegno sottostante. Attraverso la cucitura viene praticato un foro del diametro di 5 mm, a 5 mm dal bordo inferiore. Un perno d'acciaio viene ora inserito nel foro e fissato con una lega d'argento. In alternativa è possibile utilizzare una spina elastica.
La leva viene fissata all'impugnatura praticando un foro di 5,5 mm di diametro e a 1-7/8" dal bordo inferiore dell'impugnatura. Il perno di ricerca viene inserito in questo foro.
Una volta montata, la leva dovrebbe premere verso l'alto contro la parte inferiore dell'incontro.
Piegare con attenzione la bruciatura secondo necessità per ottenere questo risultato. Sarà necessario un accurato adattamento manuale. Una volta effettuate le eventuali regolazioni, la leva deve essere indurita utilizzando il semplice processo di cementazione descritto a pagina 17.
Quando il percussore viene tirato indietro per armare la pistola, la leva si innesta in una scanalatura a forma di "V" tagliata nella parte inferiore del percussore. Tagliamo questo slot più tardi.

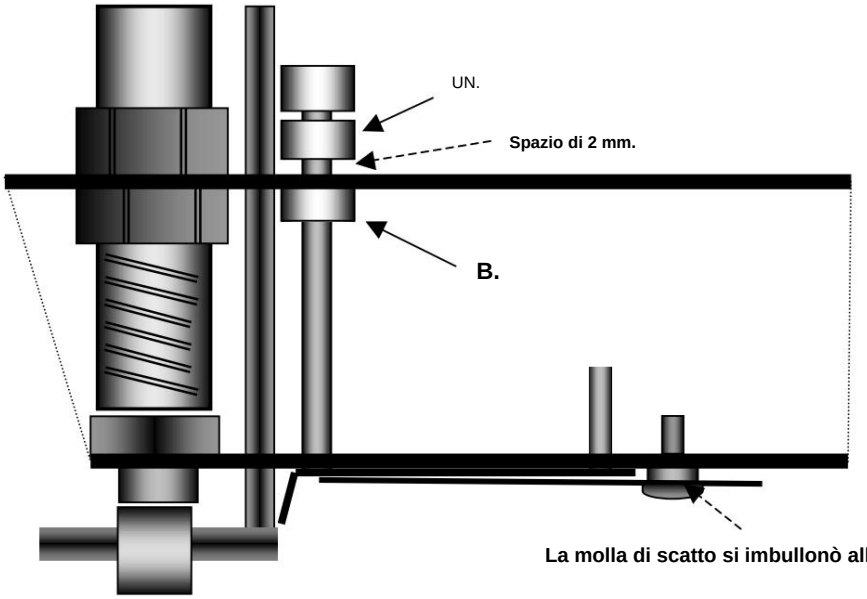


Disegni di progettazione del prototipo.

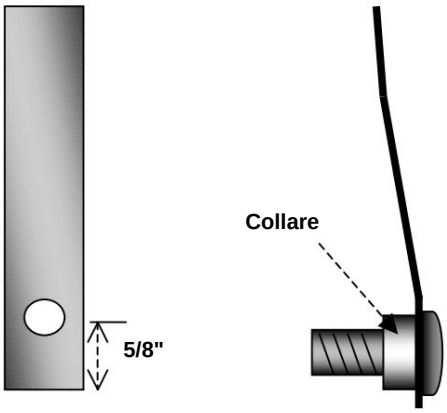
Machine Translated by Google

MONTAGGIO DEL GRILLETTO E DELLA MOLLA DI SCATTO

Il grilletto è assemblato da un bullone di diametro 6 mm (o ¼") e due collari in acciaio.
La lunghezza del grilletto è 67 mm (2-5/8") e, sebbene adeguata per una mano di dimensione media, la lunghezza può essere modificata per adattarsi alle esigenze personali. Il grilletto deve essere montato per primo, cioè prima di qualsiasi altro componente.
Innanzitutto, far scorrere il collare **"A"** sul bullone e inserire questo gruppo nel foro nella parte anteriore dell'impugnatura. Posizionare il secondo collare **"B" all'interno** dell'impugnatura (dall'alto) e far scorrere questo collare sul bullone. Spingere indietro il grilletto finché non tocca **appena** la leva, quindi regolare il collare **"B"** in modo che tocchi la **parete interna anteriore** dell'impugnatura. Ora stringi la vite dei collari.
Il grilletto, quando premuto, dovrebbe arretrare solo di una distanza di 2 mm, quindi regolare il collare all'esterno dell'impugnatura in modo che esista uno spazio di questa misura tra il collare e la parete dell'impugnatura.



La molla di scatto è costituita da una striscia di acciaio per molle di calibro ½" x 22 di lunghezza 2-3/8".
Attraverso la molla viene praticato un foro del diametro di 6 mm, a 5/8" da un'estremità. Per fissare la molla all'impugnatura, viene praticato un foro più piccolo da 5 mm a 1-3/8" dal bordo inferiore dell'impugnatura.
Questo foro viene quindi maschiato per accettare una vite a brugola da 6 mm di diametro.
La vite a brugola viene inserita nella molla seguita da un collare da 6 mm.



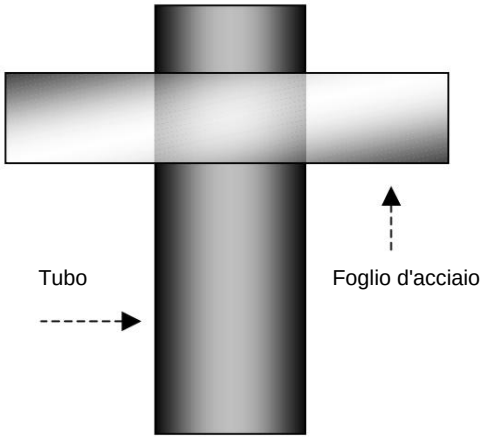
La molla di scatto, la vite e i dadi, mostrati nelle loro corrette posizioni di montaggio.

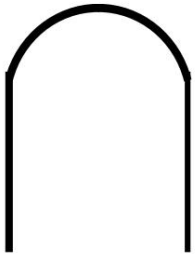
Disegni di progettazione del prototipo.

Machine Translated by Google

SCUDO ROSSO

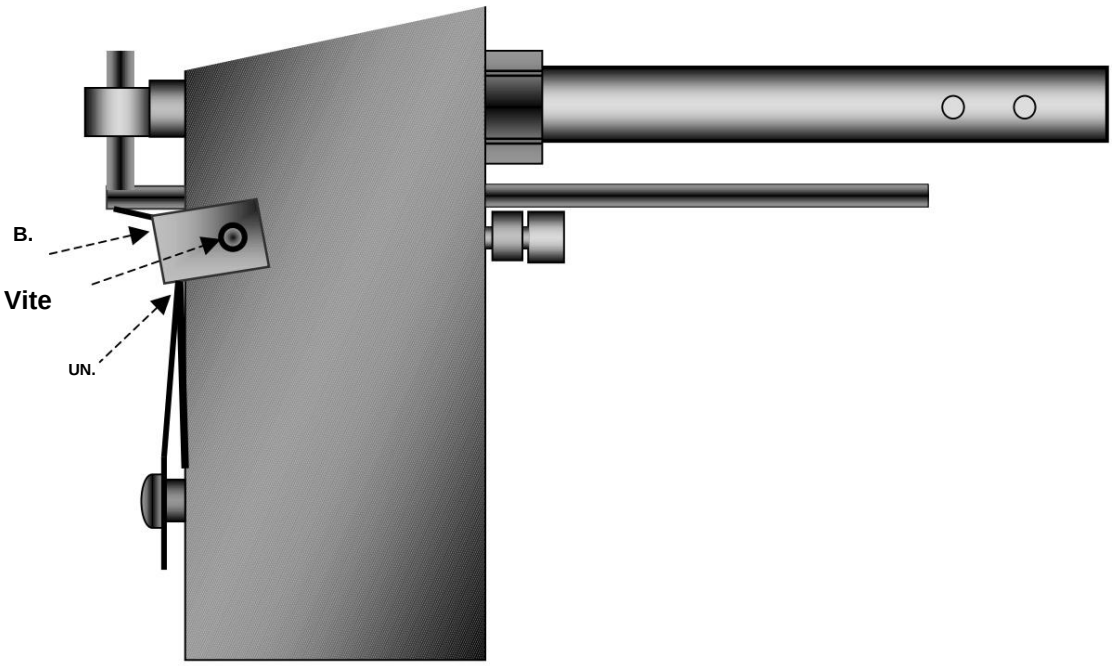
Ora che abbiamo montato con successo il bruciatore e il grilletto, è necessario montare lo scudo anti-bruciatore. Lo scudo impedisce che la tela della mano del tiratore interferisca con il corretto funzionamento del fuoco. Lo scudo non è altro che una piccola striscia di lamiera d'acciaio calibro 20, che misura 3 ¼" x 5/8", imbullonata all'impugnatura tramite due viti a brugola. Tocca ciascun foro per accettare le viti. La lamiera di acciaio viene prima modellata a forma di arco semplicemente piegandola attorno a una lunghezza di tubo da 1 pollice di diametro, come illustrato di seguito.





Piega il foglio nella forma sopra.

La protezione antiriflesso è fissata all'impugnatura, come mostrato di seguito.
Dovrebbe esserci uno spazio tra la parte posteriore dell'impugnatura e la parete interna dello scudo per consentire alla leva di muoversi. Lo spazio nel punto "A" dovrebbe essere di circa 5 mm e nel punto "B" di 10 mm.



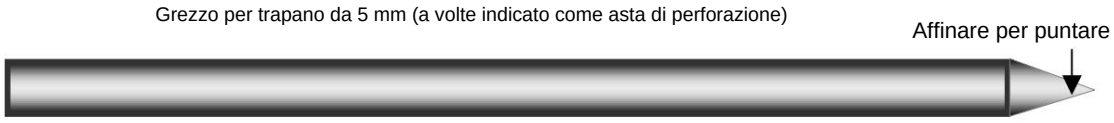
Disegni di progettazione del prototipo.

Machine Translated by Google

PERCUSSORE

Prima di montare la semplice "molla" del percussore, possiamo montare il percussore sul blocco di culatta.
Il percussore è fissato permanentemente al blocco ed è costituito dalla sezione del gambo di una punta da 3 mm di diametro. Il perno dovrà essere tagliato alla lunghezza corretta prima di essere fissato utilizzando l'adesivo per cuscinetti. Queste misure sono riportate nella pagina seguente.

Innanzitutto, dobbiamo contrassegnare il blocco di culatta in modo che il percussore sia montato nella posizione corretta per far esplodere la cartuccia a percussione anulare .22. È di vitale importanza fare attenzione nelle misurazioni in questa fase. Se foriamo il foro del percussore nella posizione sbagliata sarà necessario realizzare un altro blocco di culatta, quindi "attenzione" è la chiave del successo.
Per segnare la posizione del percussore avremo bisogno di un trapano grezzo ([9]), 6" di lunghezza e 5,5 mm di diametro. Se 5,5 non è disponibile, è possibile utilizzare 5 mm. I grezzi per trapano sono disponibili presso la maggior parte dei buoni fornitori di "dadi e bulloni". Un'estremità del pezzo grezzo della punta viene accuratamente trasformata in una punta. Ciò si ottiene con maggiore precisione utilizzando un tornio, ma è possibile utilizzare una smerigliatrice da banco, insieme a una guida per affilare il trapano.



MARCARE IL BLOCCO

Con il blocco di culatta montato sulla pistola, assicuratevi che sia nella sua posizione più bassa esercitando una pressione con le dita sulla parte superiore del blocco. Far scorrere il pezzo grezzo appuntito nella canna (prima l'estremità appuntita) finché il pezzo grezzo non si ferma contro il blocco.
Colpire leggermente l'estremità del trapano con un martello.

Canna con punta grezza inserita.

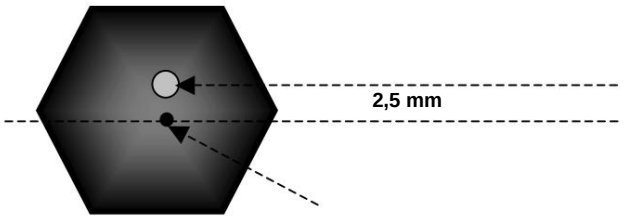
([9]) Un «foro grezzo» è una punta da trapano priva di taglienti.

Machine Translated by Google

FORATURA DEL FORO PER LO SPILLO

Ora rimuovi il blocco di culatta. Il blocco sarà contrassegnato con una piccola rientranza "A".

Per il passaggio successivo sarà necessaria una forma di misurazione accurata, come un calibro a corsoio. Dalla posizione della rientranza, misurare verso l'alto (verso la parte superiore del blocco) una distanza di 2,5 mm (3/32”). Utilizzando il pezzo grezzo appuntito, perforare un altro segno, "B". Questa è la posizione in cui praticare il foro per il percussore. Il foro deve avere un diametro di 3 mm.



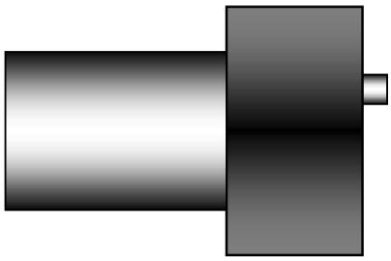
Secondo segno 'B' (foro del percussore)

Primo segno 'A'

MONTAGGIO DEL PERNO

Come sottolineato in precedenza, il percussore è costituito da una sezione del gambo della punta da 3 mm.
Il perno non richiede alcuna modifica, se non la sua lunghezza. Praticare il foro del percussore a una profondità specifica, ad esempio 7 mm. Il percussore deve essere 1,5 mm più lungo (8,5 mm) del foro. Di conseguenza, una volta montato, il perno sporgerà dalla faccia del blocco di 1,5 mm.

Quando siamo sicuri che il perno sia tagliato alla lunghezza corretta, applica una goccia di adesivo per cuscinetti al foro e inserisci il perno. Lasciare l'assemblaggio, con il perno rivolto verso il cielo, per circa trenta minuti affinché l'adesivo si indurisca.



Vista laterale della culatta con il percussore montato.

Machine Translated by Google

COSTRUZIONE DEL SILENZIATORE

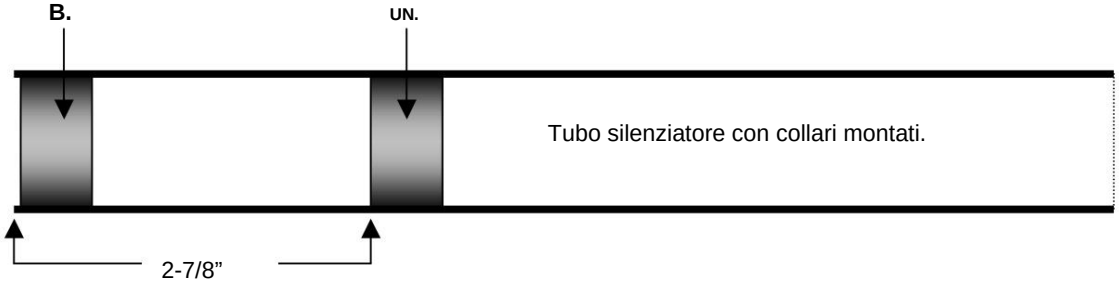
Ora che la pistola è quasi completamente assemblata possiamo iniziare ad assemblare il silenziatore.
Il silenziatore è di concezione molto semplice, ma non per questo meno efficace.
Il silenziatore avvolge l'intera canna in modo "integrale", anziché semplicemente avvitarsi all'estremità della canna. Ciò consente un design della pistola più compatto.
Il silenziatore è costruito con un tubo d'acciaio calibro 16 di lunghezza 7¼". È preferibile un tubo senza saldatura. I deflettori del silenziatore sono costituiti da una "pila" di nove olive idrauliche in ottone da 22 mm (¾"). Queste sono le misure fornite sulla confezione, ma il loro diametro effettivo è di 25mm. Sono inoltre necessarie nove rondelle da 1" di diametro, con un diametro del foro di ¼".

Entrambi i prodotti sono prontamente disponibili presso qualsiasi buon rivenditore di ferramenta o idraulico.
Sono inoltre necessari due collari in acciaio come mezzo per fissare il silenziatore alla canna.
Un collare con foro da ½" avrà solitamente un diametro esterno di 1". Il collare da ½", quindi, si adatterà perfettamente quando montato sopra la canna e si adatterà perfettamente all'interno del corpo del silenziatore.
Se la dimensione appropriata del collare non può essere trovata "pronta all'uso", sarà necessario trasformarla da una sezione di barra d'acciaio del diametro di 1 pollice.

MONTAGGIO DEI COLLARI

Praticare un foro del diametro di 6 mm, a 7 mm dall'estremità del tubo.

Posizionare il collare 'A' in modo che sia a 2-7/8" dall'estremità del tubo. Posizionare il collare 'B' in modo che sia 1 mm sotto l'estremità del tubo. Entrambi i collari sono fissati con adesivo per cuscinetti ad alta resistenza.
Quando si monta il collare "B", assicurarsi che la vite di bloccaggio del collare sia stata **rimossa** per prima e che il foro vuoto sia perfettamente allineato con il foro da 6 mm praticato sopra. Lasciare questo gruppo per circa trenta minuti affinché l'adesivo si indurisca, quindi rimuovere l'eventuale adesivo in eccesso dall'interno del tubo con un panno.
Una vite a brugola, con una lunghezza della filettatura di 3/8", viene ora avvitata in questo collare e consente di fissare saldamente il silenziatore alla canna.

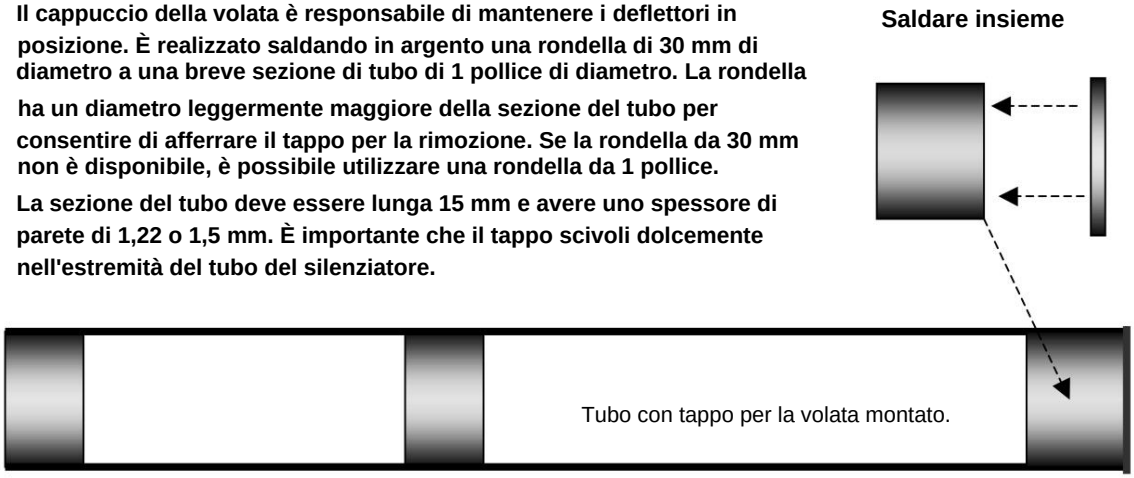


Machine Translated by Google

MONTAGGIO DEL TAPPO DELLA MUSOLA

Il cappuccio della volata è responsabile di mantenere i deflettori in posizione. È realizzato saldando in argento una rondella di 30 mm di diametro a una breve sezione di tubo di 1 pollice di diametro. La rondella ha un diametro leggermente maggiore della sezione del tubo per consentire di afferrare il tappo per la rimozione. Se la rondella da 30 mm non è disponibile, è possibile utilizzare una rondella da 1 pollice.

La sezione del tubo deve essere lunga 15 mm e avere uno spessore di parete di 1,22 o 1,5 mm. È importante che il tappo scivoli dolcemente nell'estremità del tubo del silenziatore.



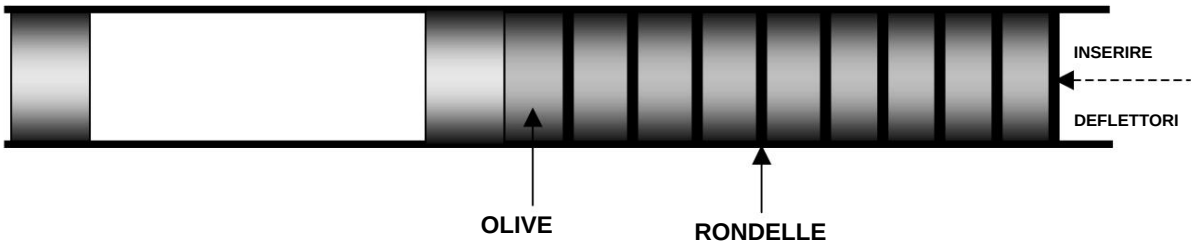
Il cappuccio dovrebbe adattarsi perfettamente.

Il cappuccio della volata è ora inserito nel tubo del silenziatore per garantire che scivoli senza intoppi.

INSERIMENTO DEI DEFLETTORI

I deflettori sono costituiti da una pila di nove olive idrauliche in ottone da 22 mm (¾") e nove rondelle da 1" di diametro con fori da ¼" di diametro. Come sottolineato in precedenza, le olive hanno in realtà un diametro di 1 pollice.

Rimuovere il cappuccio della volata e impilare i deflettori nell'ordine mostrato di seguito. Inserire la pila di deflettori nel silenziatore.

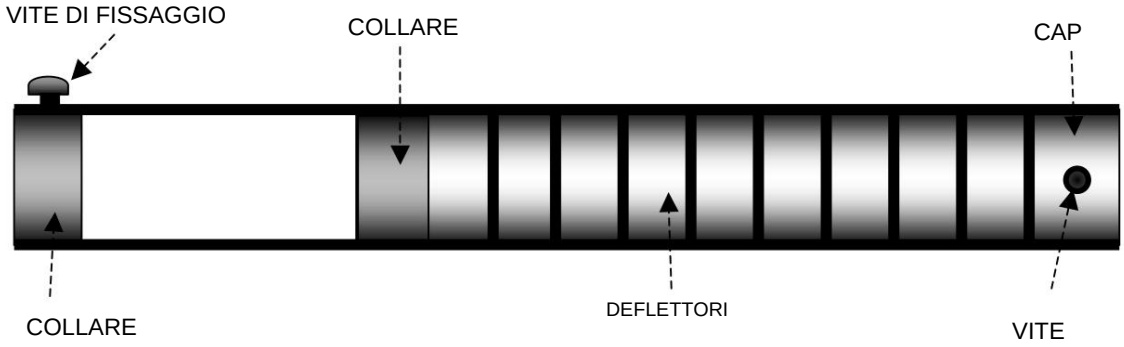


Ora rimontare il cappuccio della volata.

Machine Translated by Google

IL SILENZIATORE MONTATO

Con il cappuccio della volata montato, è necessario solo praticare un foro del diametro di 3 mm su ciascun lato della parete del silenziatore e **attraverso il cappuccio della volata.** I fori sono posizionati a 7mm dall'estremità del tubo. Successivamente occorre **togliere** il tappo e aumentare il diametro dei due fori presenti nel **corpo silenziatore** a 4mm. Una vite autofilettante da 4 mm di diametro verrà quindi avvitata in ciascun **foro da 3 mm** fissando il tappo in posizione.
È preferibile montare le due viti a ore nove e tre, rispetto al fatto che la vite di fissaggio del silenziatore è a ore dodici.
In alternativa più semplice all'utilizzo delle viti sopra citate, il tappo può essere fissato mediante adesivo per cuscinetti, rendendo superflua la realizzazione di eventuali fori.
Va notato, tuttavia, che il tappo dovrà essere rimosso ogni 100 circa colpi per consentire la pulizia dei deflettori. Ciò richiederà che il tappo venga riscaldato con un cannello a gas per sciogliere l'adesivo e consentire la rimozione del tappo. Il tappo dovrà quindi essere pulito per rimuovere tutto il vecchio adesivo prima di rimontarlo.



Ora è possibile montare il silenziatore sulla pistola.

Machine Translated by Google

MONTAGGIO DEL SILENZIATORE

Ora siamo pronti per montare il silenziatore sulla canna della pistola. Questa è una procedura semplice e veloce. Far scorrere il silenziatore sulla canna e spingerlo indietro finché non si ferma contro il dado di bloccaggio della canna. Posizionare il silenziatore in modo che la vite di fissaggio sia in posizione ore 12, quindi serrare saldamente la vite. Il silenziatore è ora montato.

L'illustrazione mostra la pistola silenziata completamente assemblata. Una volta montato il silenziatore è necessario solo fissare la "molla" del percussore (A). La molla è costituita da un semplice elastico. Idealmente la fascia dovrebbe avere una larghezza minima di circa 3/8" ed essere lunga circa 3". La fascia viene avvolta attorno al dado di bloccaggio della canna, quindi tirata indietro e avvolta attorno al percussore, appena sopra il colletto. Se necessario, la fascia può essere avvolta attorno al dado della canna più volte, per accorciarne la lunghezza e aumentare la tensione sul percussore.
L'elastico ha due scopi. Fornisce pressione in avanti al percussore per sparare con la pistola e, se montato correttamente, fornisce pressione verso il basso al blocco di culatta, mantenendo efficacemente il blocco e il percussore nella corretta posizione di tiro. Vedere la nota tre a pagina 18 per la disposizione alternativa della molla.

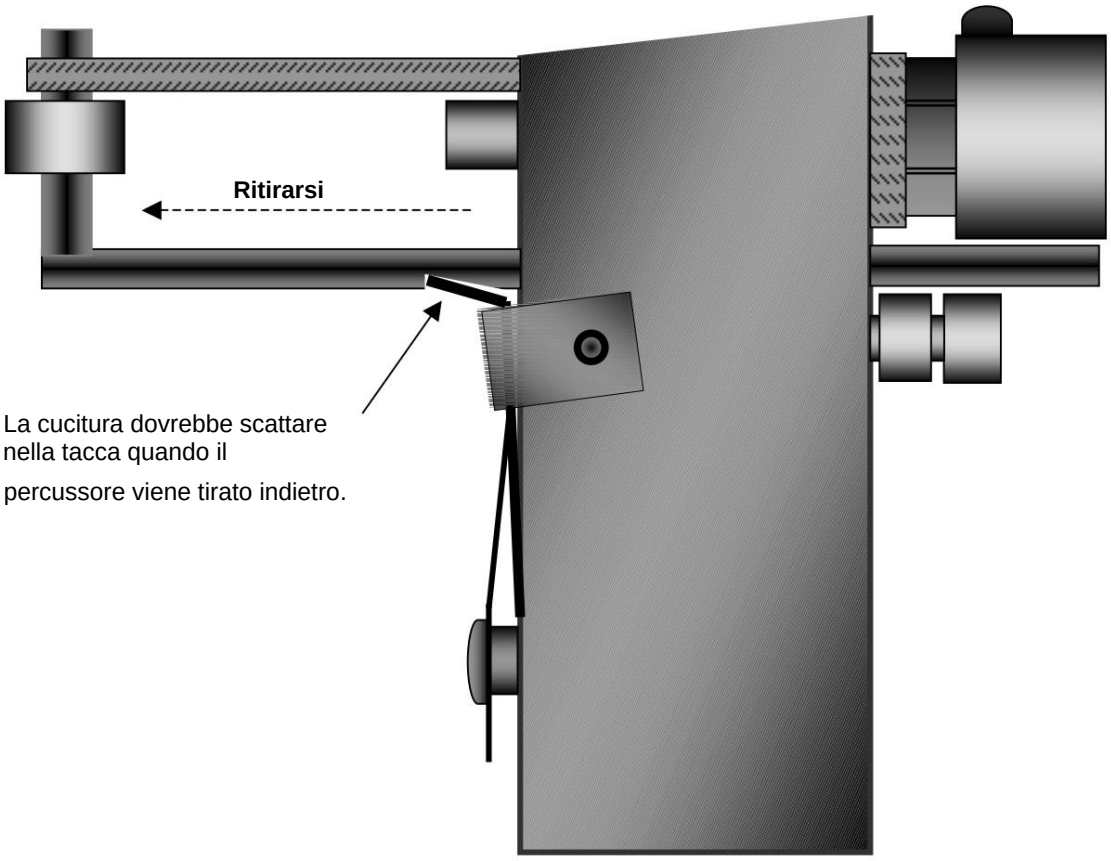
Ora è solo necessario tagliare la tacca di scatto nella parte inferiore del percussore, per consentire l'armamento dell'arma.

Machine Translated by Google

TAGLIO DELLA TACCA DI SCOSSA

La pistola è ormai quasi pronta per provare il fuoco; ma prima che ciò possa essere fatto, è necessario tagliare la tacca di scatto nella parte inferiore del percussore, per consentire alla pistola di essere armata. Per segnare la posizione della tacca di bloccaggio, tirare indietro il percussore fino a quando la faccia del collare si trova a 2 pollici dalla faccia di contatto del blocco e segnare la parte inferiore del percussore.

La tacca di cottura viene tagliata in questa posizione. Il percussore deve essere rimosso dalla pistola e la tacca deve essere **accuratamente** tagliata in forma utilizzando una lama per seghetto junior a denti fini di buona qualità per eseguire il taglio iniziale. Viene quindi utilizzata una lima ad ago per aumentare la profondità dell'intaglio. La dimensione della tacca nell'illustrazione è **esagerata** per illustrarne la forma. La profondità effettiva della tacca dovrebbe essere **bassa,** circa 0,5 mm, per consentire alla leva di scattare in modo pulito quando si preme il grilletto.



La pistola è mostrata qui nella posizione pronta al fuoco.

Machine Translated by Google

RINFORZO DELL'INVOLUCRO

L'indurimento della sutura è una necessità dovuta al fatto che la sutura è stata realizzata con una semplice sezione di acciaio dolce. Questo materiale è troppo "morbido" nella condizione in cui viene venduto.
L'acciaio dolce non può essere indurito mediante il consueto processo di riscaldamento e tempra, come viene normalmente applicato all'acciaio a medio o alto tenore di carbonio, poiché l'acciaio dolce ha un contenuto di carbonio molto basso. Tuttavia, è abbastanza semplice "indurire" un pezzo di acciaio dolce con l'uso del composto per indurimento "Kasenit" o un prodotto simile.
La cementazione è un modo per aggiungere uno strato ad alto contenuto di carbonio alla superficie di un acciaio a basso tenore di carbonio. Una volta temprata, la superficie cementata dell'acciaio diventa estremamente dura e resistente all'usura, mentre il nucleo interno rimane invariato nella sua tenace condizione.
Per l'armaiolo domestico, la cementazione è un processo molto utile.
Kasenit è disponibile presso qualsiasi buon negozio di modellismo e in alcuni buoni negozi di ferramenta.

Prima di indurire la sutura è importante assicurarsi che la sutura abbia la forma corretta per rilasciare il percussore.

Solo la parte superiore della piastra, quella che entra in contatto con il percussore, necessita di essere indurita.

Per indurire la bruciatura, sarà necessario quanto segue: -

1) Una lattina di Kasenit.
2) Cannello a gas.
3) Coppia di pinze.
4) Ciotola d'acqua.
5) Carta vetrata di grana fine.

Per indurire la bruciatura procedere come segue:-

1) Tenere la cucitura nella pinza all'estremità opposta da indurire.
2) Riscaldare l'estremità della doratura utilizzando il cannello a gas finché non diventa di un colore rosso ciliegia (visto con luce soffusa).
3) Immergere la carne calda nella polvere Kasenit per circa dieci secondi.
4) Ripetere nuovamente i passaggi 1-3.
5) Riscaldare la carne una terza volta e spegnerla immediatamente in acqua.
6) La doratura sarà ora dura come il vetro.
7) Lucidare leggermente la bruciatura con carta vetrata a grana fine per rimuovere eventuali residui di polvere in eccesso. Lucidare solo leggermente, non vogliamo rimuovere lo strato indurito.

Ora è possibile rimontare il dente sulla pistola.

Machine Translated by Google

CARICAMENTO E SPARO

1) Girare l'attaccante a sinistra o a destra e rimuovere il blocco.
2) Caricare la cartuccia e reinserire il blocco.
3) Tirare indietro il percussore per armare la pistola.
4) La pistola è pronta a sparare.

APPUNTI:

1) La pistola illustrata in questo documento è progettata per l'uso con munizioni a percussione anulare Sub-Sonic o a velocità standard .22. Non utilizzare munizioni ad alta velocità.

2) I disegni dei componenti non sono necessariamente proporzionati o in scala. Nonostante gli errori di stampa, tutte le misure fornite sono corrette.

3) Se necessario, l'elastico utilizzato per alimentare l'incontro può essere sostituito con una molla ad espansione. Questo dipende esclusivamente dalle preferenze personali. Se si utilizza una molla ad espansione, è necessario verificare che la molla sia stata realizzata con un filo di diametro 20. La molla deve avere un diametro compreso tra 3/8" e ½" e una lunghezza totale compresa tra 2 ½" e 3" (compresi gli anelli). Un'estremità della molla è avvolta sulla vite di fissaggio del silenziatore e l'altra sulla parte superiore del percussore. Una tacca poco profonda, profonda 2 o 3 mm, è praticata nell'incontro appena sopra la posizione del collare, per evitare che la molla scivoli via.

4) Nel documento sopra ho utilizzato sia le misure imperiali che quelle metriche. Se un componente misura ½" x ½" lo scriverò come tale, piuttosto che rischiare di confondere alcuni lettori scrivendo l'equivalente metrico che è 12,70 x 12,70 mm. Allo stesso modo, se è necessario un pezzo di acciaio spesso 2,5 mm, lo chiamerò proprio così, invece di confondere le cose con una misura di una frazione di pollice. Se il lettore non capisce cosa sia ½" o 2,5 mm, farebbe meglio a dedicarsi al golf o a qualche altro hobby altrettanto futile e deprimente!

5) Spara solo a cose che non dicono "Ahi".

GUNSMITH CERCASI Un armaiolo residente negli Stati Uniti voleva costruire questa pistola e fornire foto da includere in questo sito Web !

(Inviami un'e-mail a www.thehomegunsmith.com e ti verrà fornito qualsiasi aiuto per la costruzione)

Il materiale presentato in questo documento è destinato esclusivamente allo studio accademico dell'inutilità delle leggi anti-armi!